

Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/JP04/017464

International filing date: 25 November 2004 (25.11.2004)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: JP
Number: 2003-395682
Filing date: 26 November 2003 (26.11.2003)

Date of receipt at the International Bureau: 27 January 2005 (27.01.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

25.11.2004

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日
Date of Application: 2 0 0 3 年 1 1 月 2 6 日

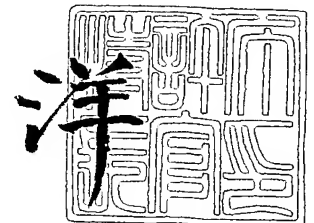
出 願 番 号
Application Number: 特 願 2 0 0 3 - 3 9 5 6 8 2
[ST. 10/C]: [J P 2 0 0 3 - 3 9 5 6 8 2]

出 願 人
Applicant(s): 本田技研工業株式会社
協同油脂株式会社

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

2 0 0 5 年 1 月 1 3 日

小 川



【書類名】 特許願
【整理番号】 Y1K0592
【提出日】 平成15年11月26日
【あて先】 特許庁長官殿
【発明者】
 【住所又は居所】 栃木県真岡市松山町 1 9 番 本田技研工業株式会社 栃木製作所
 真岡工場内
 【氏名】 土井 善久
【発明者】
 【住所又は居所】 神奈川県藤沢市辻堂神台 1 丁目 4 番 1 号 協同油脂株式会社内
 【氏名】 榊原 正義
【発明者】
 【住所又は居所】 千葉県千葉市若葉区小倉台 4 丁目 1 7 番 8 号
 【氏名】 松本 正次
【発明者】
 【住所又は居所】 神奈川県藤沢市辻堂神台 1 丁目 4 番 1 号 協同油脂株式会社内
 【氏名】 後藤 孝一
【特許出願人】
 【識別番号】 000005326
 【氏名又は名称】 本田技研工業株式会社
【特許出願人】
 【識別番号】 000162423
 【氏名又は名称】 協同油脂株式会社
【代理人】
 【識別番号】 100082005
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 熊倉 禎男
【選任した代理人】
 【識別番号】 100067013
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 大塚 文昭
【選任した代理人】
 【識別番号】 100065189
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 宍戸 嘉一
【選任した代理人】
 【識別番号】 100082821
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 村社 厚夫
【選任した代理人】
 【識別番号】 100088694
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 弟子丸 健
【選任した代理人】
 【識別番号】 100103609
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 井野 砂里
【手数料の表示】
 【予納台帳番号】 228497
 【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】	特許請求の範囲	1
【物件名】	明細書	1
【物件名】	図面	1
【物件名】	要約書	1

【書類名】 特許請求の範囲**【請求項 1】**

複数のプレス工程セクションに順次ワークを移動させる成形品の押出し成形装置であつて、ワークを順次移動させる搬送装置に潤滑剤を噴霧する噴霧ノズルを載置し、ワークと噴霧ノズルの相対的位置関係を固定して潤滑剤噴霧を行うことを特徴とする成形品の鍛造成形装置。

【請求項 2】

前記潤滑剤噴霧が、間欠的であることを特徴とする請求項 1 に記載の成形品の鍛造成形装置。

【請求項 3】

前記噴霧ノズルが、それぞれ異なった噴霧方向をもつ複数個であり、それらが逐次噴霧することを特徴とする請求項 1 に記載の成形品の鍛造成形装置。

【請求項 4】

前記複数の噴霧ノズルが、ワーク上の前の噴霧が乾燥した後に次の噴霧を行うことを特徴とする請求項 3 に記載の成形品の鍛造成形装置。

【請求項 5】

前記ワークが、等速ジョイント外輪であることを特徴とする請求項 1 に記載の成形品の鍛造成形装置。

【請求項 6】

前記ワークの潤滑剤噴霧時の温度が、150℃以上250℃以下であることを特徴とする請求項 1 に記載の成形品の鍛造成形装置。

【請求項 7】

前記潤滑剤が、鍛造成形前は、固形潤滑剤、潤滑兼分散性を有する付着剤及びぬれ兼水蒸発促進剤を配合した水分散型潤滑剤であり、鍛造成形時には、固体潤滑剤であることを特徴とする請求項 1 に記載の成形品の鍛造成形装置。

【請求項 8】

前記成形品が、カップ状である請求項 1 に記載の成形品の鍛造成形装置。

【請求項 9】

前記成形品が、シャフト状である請求項 1 に記載の成形品の鍛造成形装置。

【書類名】 明細書

【発明の名称】 鍛造成形装置

【技術分野】

【0001】

本発明は、等速ジョイント外輪のようなカップ状部品、あるいはシャフト状部品等を変態点以下の温度で成形する鍛造成形装置に関する。

【背景技術】

【0002】

カップ状やシャフト状等の部品等の鍛造成形方法としては、金型（ダイ）とパンチとの間で素材を変態点以下の温度で冷間鍛造する方法が広く用いられている（例えば、特許文献1参照）。この方法において、素材を鍛造成形するには、潤滑膜を形成した状態で行わないと焼付きを生じる。ロックウエル硬度Bスケールが75前後の被鍛造面をもつ円柱状ワークを、第1工程の軸出し工程、第2工程の予備据込み工程、第3工程の据込み工程を経て、第4工程の鍛造カップ成形工程の直前に、ワークの鍛造面のロックウエル硬度Bスケールが100以上になる。

【0003】

この硬度では、通常の鍛造成形は不可能であり、第3工程と第4工程の間に、中間処理と呼ばれる工程、すなわち硬度を下げるための低温焼きなまし処理、表面の酸化物被膜すなわち酸化スケールを除去するためのショットブラスト処理、及びワーク表面に化成被膜を形成するボンデ被膜形成処理を行っている。前記ボンデ被膜形成処理に換えて、潤滑油を吹き付けることにより、潤滑効果を得る場合もある。

【0004】

上述した潤滑手段のうち、ボンデ処理は、1回の成形で被膜厚が激減し、連続的に成形しかつ成形率が大きい場合は、十分な潤滑効果が得られない場合がある。また、潤滑油を吹き付ける手段は、素材又は金型に均一に吹き付けることが困難であり、成形率を大きくして油膜切れが発生した場合、成形品に欠陥が生じる場合があり、さらに作業環境衛生上も好ましくない。

【0005】

これを解決するためとして、予めキャビティ内に潤滑油を充填しておき、このキャビティ内に素材を投入して鍛造成形するオイルバス成形法を提案した（例えば、特許文献2参照）。しかしながらオイルバス方式によって鍛造成形する場合には、素材の形状によって成形中に素材とキャビティ底面との間に潤滑油が封じ込められてしまうものがある。このような場合には、金型のキャビティの底面に潤滑油の排出路を開口して、封じ込められた潤滑油をスムーズに金型外のタンクに排出する必要があるが、単に排出路を形成しただけでは成形後にパンチを上昇せしめる際に、成形された部品Wがパンチに抱き付いてパンチとともに上昇し、二度打ち等の弊害が生じる。

【0006】

この問題を解決するために、金型のキャビティ底面に金型外のタンクにつながる潤滑油の排出路を開口せしめ、この排出路の途中にキャビティ底面と素材との間に封じ込められた潤滑油の圧力が所定値となった場合に排出路を開き、所定値以下の場合に排出路を閉じるチェックバルブを設けた（例えば、特許文献3参照）。

【0007】

この装置においては、成形中にキャビティ底面と素材との間に介在する潤滑油はチェックバルブが開となるので排出路を介してタンク内に戻され、成形後には排出路は閉となり且つ成形後の部品はキャビティ底面に密に接触しているため、パンチを上昇せしめる際にパンチ側に付着せずキャビティ内に残る。

【0008】

【特許文献1】 特開昭59-220243号

【特許文献2】 特願昭62-324515号

【特許文献3】 特開平2-187228号

【発明の開示】**【発明が解決しようとする課題】****【0009】**

前述した特許文献2によって開示された押出し成形方法においては、中間処理に時間を要するとともに、ボンデ被膜による潤滑効果が最終押出しによって喪失し、第5工程のアイオニング・コイニング工程の前にもう一度ボンデ被膜処理を施すことが必要である。

特許文献3によって開示された押出し成形方法においては、液体である潤滑剤の付着力が弱く、第5工程のアイオニング・コイニング工程の前にもう一度ボンデ被膜処理を施すことが必要である。

さらに、キャビティ内に素材を投入して鍛造成形するオイルバス成形法によって第4工程の押出し成形を行う場合、ワークを加圧することによって発生する熱によって潤滑剤が発火するおそれがある。

【0010】

上述した従来の押出し成形方法における潤滑剤の劣化及び発火の問題に鑑みてなされたものであって、成形処理時間を従来より長くすることなく、成形に十分な潤滑効果を得ることができ、かつ成形に使用する潤滑剤が加圧による発熱によって発火することがなく安全な成形を行うことができる成形装置を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】**【0011】**

本発明は、複数のプレス工程セクションに順次ワークを移動させる成形品の押出し成形装置であって、ワークを順次移動させる搬送装置に潤滑剤を噴霧する噴霧ノズルを載置し、ワークと噴霧ノズルの相対的位置関係を固定して潤滑剤噴霧を行うことを特徴とする成形品の成形装置である。

複数のプレス工程セクションに順次ワークを移動させるカップ状成形品の押出し成形装置であって、ワークを順次移動させる搬送装置に潤滑剤を噴霧する噴霧ノズルを載置し、ワークと噴霧ノズルの相対的位置関係を固定して潤滑剤噴霧を行うことを特徴とするカップ状成形品の成形装置である。

【0012】

本発明の実施態様は以下の通りである。

前記潤滑剤噴霧が、間欠的であることを特徴とする。

前記噴霧ノズルが、それぞれ異なった噴霧方向をもつ複数個であり、それらが逐次噴霧することを特徴とする。

前記複数の噴霧ノズルが、ワーク上の前の噴霧が乾燥した後に次の噴霧を行うことを特徴とする。

前記ワークが、等速ジョイント外輪であることを特徴とする。

前記ワークの潤滑剤噴霧時の温度が、150℃以上250℃以下であることを特徴とする。

前記潤滑剤が、鍛造成形前は、潤滑兼分散性を有する付着剤及びぬれ兼水蒸発促進剤を配合した水分散型潤滑剤であり、鍛造成形時には、固体潤滑剤であることを特徴とする。

前記成形品が、カップ状である。

前記成形品が、シャフト状である。

【発明の効果】**【0013】**

本発明によれば、成形処理時間を従来より長くすることなく、成形に十分な潤滑効果を得ることができ、かつ成形に使用する潤滑剤が加圧による発熱によって発火することがなく安全な成形を行うことができる効果を有する。

【発明を実施するための最良の形態】**【0014】**

以下に本発明の実施形態の押出しによる成形装置を、図に基づいて説明する。
(構成)

押出し成形装置 10 は、図 1 に示すように、ワーク供給部 12 と、プレス装置 14 とからなる。ワーク供給部 12 は、ビレットであるワーク W を連続的に供給されて、順次取出し可能に所定位置に整列させて保持する。

プレス装置 14 は、図 2 に示すように、前方押出しである軸出し工程を行う第 1 プレス 20、予備据込みを行う第 2 プレス 22、据込みを行う第 3 プレス 24、後方押出しであるカップ成形を行う第 4 プレス 26 を等間隔で一列に並べて有する。

【0015】

第 1 プレス 20 ないし第 4 プレス 26 の両側には、その長さ方向に延びた一对の第 1 及び第 2 フィードバー 30、32 が配置されている。第 1 及び第 2 フィードバー 30、32 には、把持制御部 36 を介して把持爪 38 が 8 個取り付けられている。8 個の把持爪 32 及び把持制御部 30 は、第 1 プレス 20 ないし第 4 プレス 26 に配置されたワーク W を把持するようにそれぞれ向かい合って配置される。

【0016】

第 1 及び第 2 フィードバー 30、32 は、フィードバー制御系（図示せず）によって、ワーク W の略高さ分の上下往復運動及び第 1 プレス 20 ないし第 4 プレス 26 の間隔分の長手方向往復運動をする。

【0017】

第 1 及び第 2 フィードバー 30、32 の第 3 プレス 24 に対応する把持制御部 36 の外側には、ノズル制御部 40 を介して第 1 及び第 2 ノズル保持枠 42、43 が取付けられ、ノズル保持枠 42 の先端部には内側斜め下向きに第 1 及び第 2 潤滑剤ノズル N1、N2 が取付けられている。第 1 及び第 2 潤滑剤ノズル N1、N2 は、潤滑剤を高圧エアによって噴霧化する 2 流体ノズルである。第 1 及び第 2 潤滑剤ノズル N1、N2 及びノズル保持枠 42 と、フィードバー 30、32 との干渉を避けるため、ノズル制御部 40 は、フィードバー 30、32 が上死点あるときのみ第 1 及び第 2 潤滑剤ノズル N1、N2 を上死点の噴霧位置へ移動させる。

【0018】

(制御系)

ノズル制御部 40 の制御系 100 は、図 4 に示すように、圧縮空気源 102 からのラインは、第一エアー減圧弁 104 を介して、さらに第一 5 ポートパイロット切換弁 106 を介して第一フィードバー 30 のエアシリンダー 108 に接続され、一方第三 5 ポートパイロット切換弁 110 を介して第一潤滑剤ノズル N1 に接続されている。

【0019】

圧縮空気源 102 からのラインはまた、第 2 エアー減圧弁 104 を介して、さらに第二 5 ポートパイロット切換弁 114 を介して第二フィードバー 32 のエアシリンダー 116 に接続され、一方第二 5 ポートパイロット切換弁 120 を介して第二潤滑剤ノズル N2 に接続されている。

圧縮空気源 102 からのラインはまた、第二エアー減圧弁 122 を介して第 1 及び第 2 潤滑剤ノズル N1、N2 のスプレーエア取入口 130、132 に接続されている。

【0020】

潤滑剤 L を密閉的に収容した潤滑剤ベッセル 140 には、圧縮空気源 102 からの圧縮空気によって駆動される攪拌機 142 が備えられており、また第三エアー減圧弁 144 を介して圧縮空気が供給されている。潤滑剤ベッセル 140 に収容された潤滑剤 L は、その底部に接続されたラインを介して第 1 及び第 2 潤滑剤ノズル N1、N2 に供給される。第一ないし第二 5 ポートパイロット切換弁 106 の各電磁弁 150 は、制御盤 150 に接続されている。

【0021】

(作動)

第 1 及び第 2 フィードバー 30、32 は、ワーク供給部 12 から例えば 20 s p m のサイクルで順次ワーク W を取り出して第 1 プレス 20 ないし第 4 プレス 26 に順送りする。第 1 プレス 20 は、前方押出しである軸出し工程を行う。第 2 プレス 22 は、前方押出し

により予備据込みを行う。第3プレス24は、前方押出しである据込み工程を行う。

【0022】

第3プレス24による据込み工程が終了すると、第1ノズル保持枠42のエアシリンダー108及び第2ノズル保持枠43のエアシリンダー116に圧縮空気が供給される。これによってエアシリンダー108及びエアシリンダー116は第1ノズル保持枠42及び第2ノズル保持枠43を上昇させ、図4に示すように、第1及び第2潤滑剤ノズルN1、N2はワークWへの潤滑剤噴霧位置へ移動する。潤滑剤Lの噴霧の一例は、一つのワークWに対し2つの第1及び第2潤滑剤ノズルN1、N2から交互に各4回合計8回行われ、各噴霧は0.14秒間であり、それらの噴霧の間に0.01秒の休止時間を設けている。複数の潤滑剤ノズルからの噴霧は、互いに他のノズルからの噴霧と干渉しなように、各ノズルが逐次噴霧することが望ましい。

【0023】

これらの噴霧を行う時、把持されたワークW及び第1及び第2潤滑剤ノズルN1が、第1及び第2フィードバー30、32に取付られているため、把持されたワークW及び第1及び第2潤滑剤ノズルN1、N2との相対的位置関係は一定であり、静止している被塗装体に潤滑剤を噴霧しているのと同じ噴霧状態であるとみることができる。

噴霧が開始する時期におけるワークWは、軸出し工程、予備据込み工程及び据込み工程におけるワークWの成形熱により、200℃前後に昇温している。従って、ワークWへの前記各噴霧によってワークWに到達した潤滑剤Lは瞬時に蒸発する。その結果、ワークWの加工表面には、8層の潤滑剤層が形成され、第4プレス26によって後方押出しであるカップ成形プレスが良好に行われる。

【0024】

水系塑性加工用潤滑剤の付着は、潤滑剤の温度、噴霧時間、潤滑剤希釈倍率に影響される。炭素鋼の水平な直径80mmの表面に、45°方向の上方に333mm離れた位置及びその対角線上の対称位置に配置された一対のノズル（いけうち製：BIMV4515）から、空気圧0.15MPa、潤滑剤圧0.10MPaで交互に噴霧した結果は、表1に示すとおりである。

【0025】

表1において、付着性に関し、○は均一な潤滑剤膜が表面全体に付着形成されたことを示し、△は膜が表面の100%未満50%以上にわたり付着形成されたことを示し、×は膜が表面の50%未満付着形成されたことを示す。乾燥性に関し、○は噴霧された潤滑剤が瞬間的に乾燥したことを示し、△は噴霧された潤滑剤が1～2秒後に乾燥したことを示し、×は噴霧された潤滑剤が2秒以上経過後に乾燥したことを示す。

【0026】

表1

温度 (℃)	噴霧時間 (秒)	噴霧回数 (回)	潤滑剤希釈倍率 (倍)	付着性	乾燥性
100	0.15	4	10	○	×
125	0.15	4	10	○	△
150	0.15	4	10	○	○
175	0.15	4	10	○	○
200	0.15	4	10	△	○
200	0.15	4	2.5	○	○
225	0.15	4	2.5	○	○
250	0.15	4	2.5	○	○
275	0.15	4	2.5	△	○
300	0.15	4	2.5	×	—

【0027】

これらの実験結果から、噴霧時の潤滑剤温度は、150℃ないし250℃であることが望ましいと判断される。

【産業上の利用可能性】

【0028】

本発明は、等速ジョイント外輪のようなカップ状部品はじめ等を変態点以下の温度で押出し成形する場合の他、高い剛性を要求されるプレス加工品の成形に利用できる。

【図面の簡単な説明】

【0029】

【図1】 本発明の実施態様の押出し成形装置の平面図である。

【図2】 図1の線II-IIに沿った断面図である。

【図3】 複数のプレス工程によるワークの変化を示す説明図である。

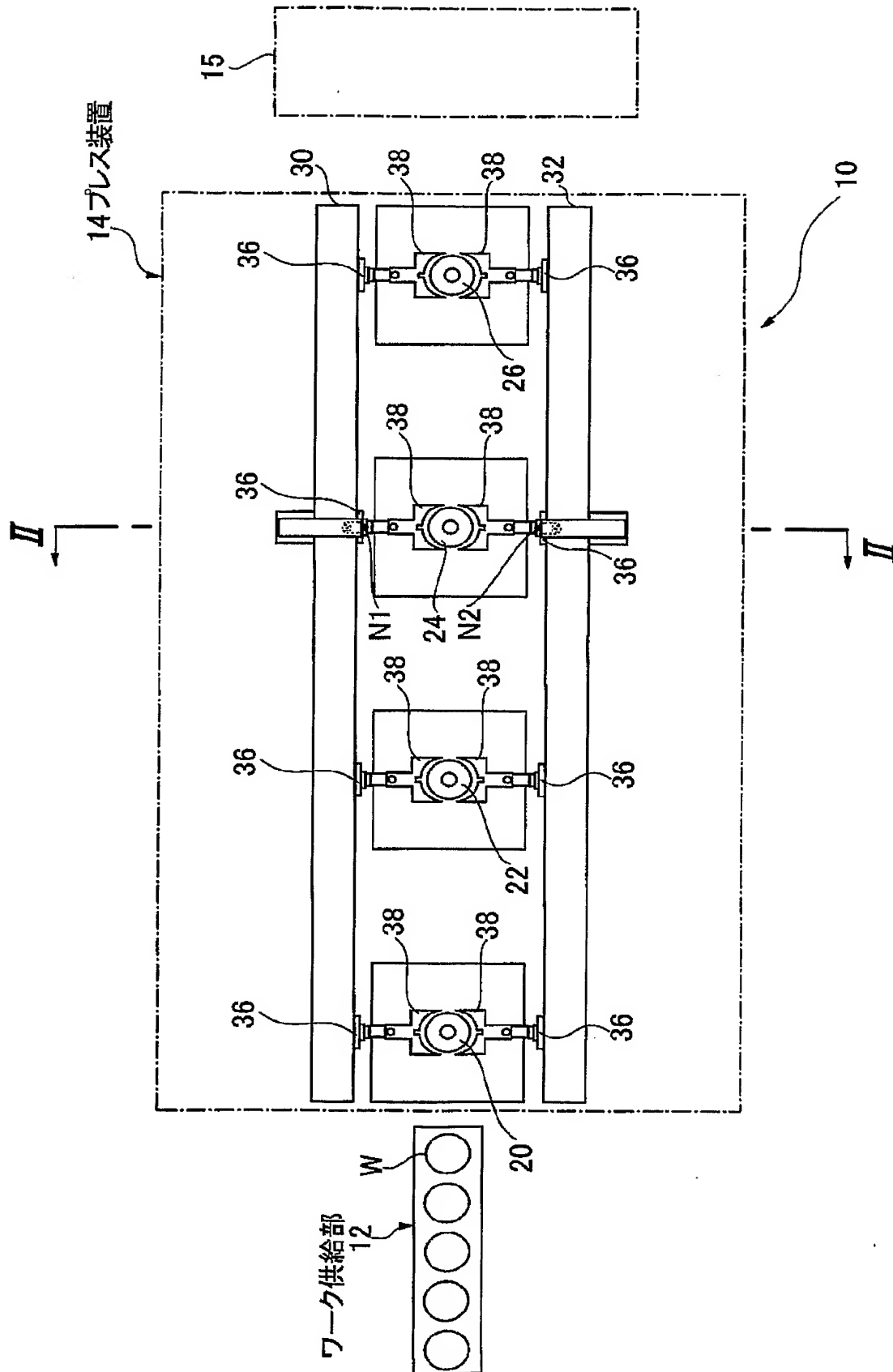
【図4】 ノズル制御部の制御系の回路図である。

【符号の説明】

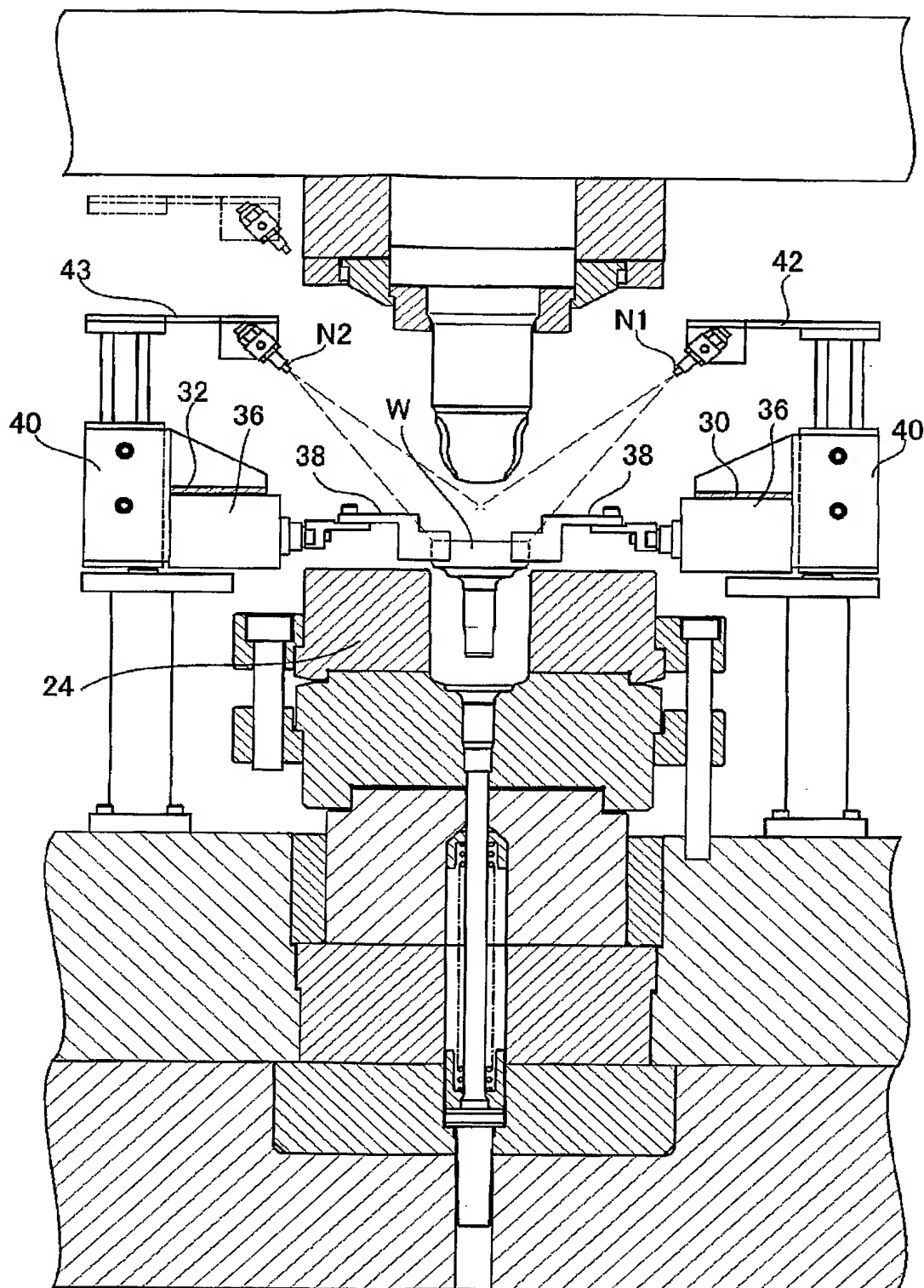
【0030】

W	ワーク
L	潤滑剤
N 1	第1潤滑剤ノズル
N 2	第2潤滑剤ノズル
1 0	押出し成形装置
1 2	ワーク供給部
1 4	プレス装置
2 0	第1プレス20
2 2	第2プレス
2 4	第3プレス
2 6	第4プレス
3 0	第1フィードバー
3 2	第2フィードバー
3 6	制御部
3 8	把持爪
4 0	ノズル制御部
4 2	第1ノズル保持枠
4 3	第2ノズル保持枠
1 0 0	制御系
1 0 2	圧縮空気源
1 4 0	潤滑剤ベッセル

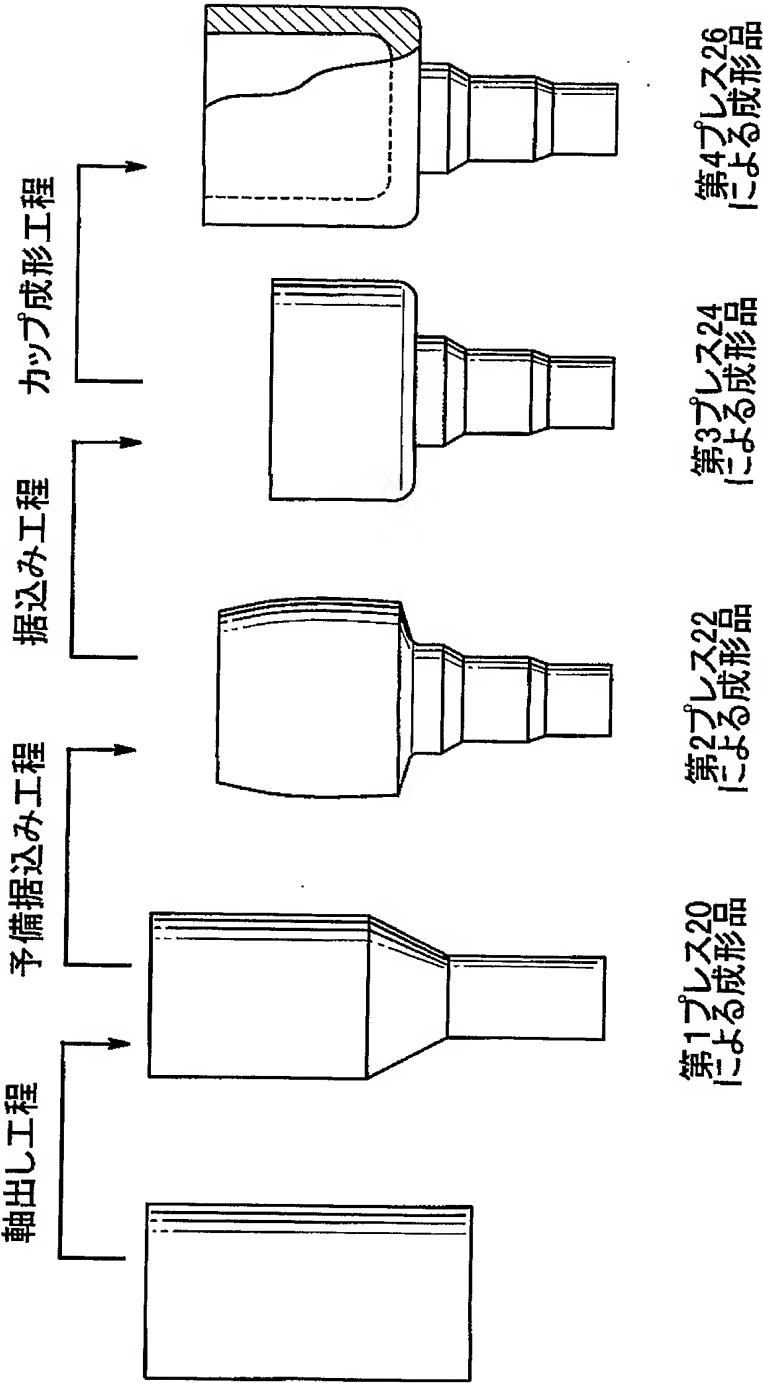
【書類名】 図面
【図 1】



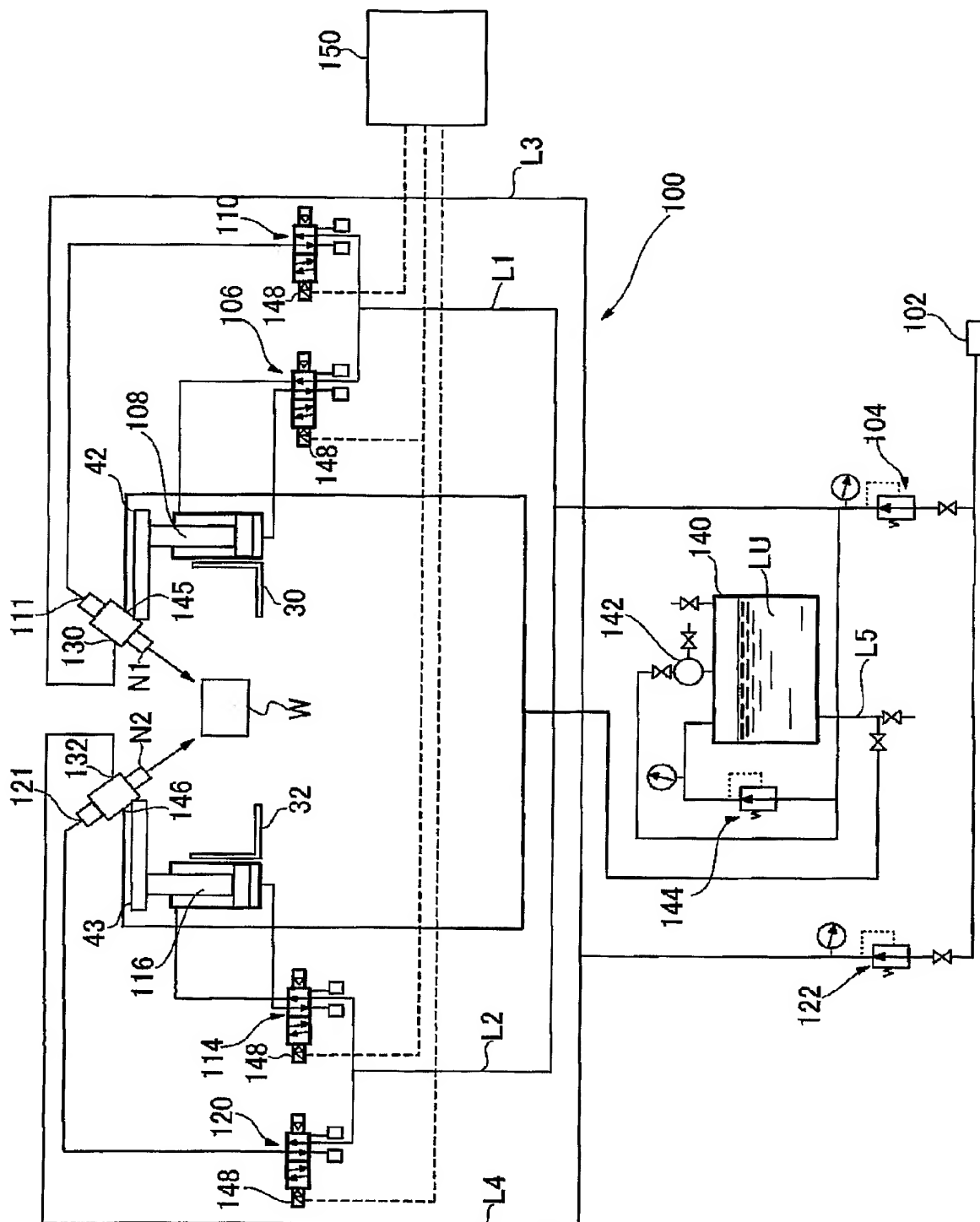
【図 2】



【図 3】



【図 4】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 成形処理時間を従来より長くすることなく、成形に十分な潤滑効果を得ることができ、かつ成形に使用する潤滑剤が加圧による発熱によって発火することがなく安全な成形を行うことができる成形装置を提供すること。

【解決手段】 複数のプレス工程セクションに順次ワークを移動させる成形品の押出し成形装置であって、ワークを順次移動させる搬送装置に潤滑剤を噴霧する噴霧ノズルを載置し、ワークと噴霧ノズルの相対的位置関係を固定して潤滑剤噴霧を行う成形品の成形装置。

【選択図】 図 1

特願 2 0 0 3 - 3 9 5 6 8 2

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[0 0 0 0 0 5 3 2 6]

1. 変更年月日

1 9 9 0 年 9 月 6 日

[変更理由]

新規登録

住 所

東京都港区南青山二丁目 1 番 1 号

氏 名

本田技研工業株式会社

特願 2 0 0 3 - 3 9 5 6 8 2

ページ： 2/E

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[0 0 0 1 6 2 4 2 3]

1. 変更年月日
[変更理由]

住 所
氏 名

1 9 9 0 年 8 月 2 2 日

新規登録

東京都中央区銀座2丁目16番7号

協同油脂株式会社